

防腐钢管补口电热熔套规格

产品名称	防腐钢管补口电热熔套规格
公司名称	廊坊勋旺节能科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:雄辉 材质:聚乙烯 河北:廊坊
公司地址	河北省廊坊市大城县大尚屯镇东青州村
联系电话	15631606333 15631606333

产品详情

防腐钢管补口电热熔套规格

厂家常年生产电热熔套规格可定制 管道保温聚乙烯热缩套价格合理技术特点：1.采用*的焊接工艺，保证了接头套管、直管焊接材料的统一。2.在其热融合处不存在焊接应力，并由于焊缝厚度高于外套管厚度，所以其抗拉力高于母材。3.电控制箱对于不同管径的接头加热过程全部实现程序化自动控制，通过不同管径工艺参数的控制获得好的融化温度，保证了可靠的焊接质量。4.以电为能源的施工方式，提高了工艺的适应性，便于野外施工。5.由于不涉及其他辅材，主要材料均为预制所以方便快捷。

产品结构描述补口前必须对补口位进行清理，将环向焊缝及附近的毛刺、焊渣、污物、油及杂物清理干净。队补口部位表面进行除锈处理，表面除锈处理质量应达到涂装前钢材表面锈蚀等级，GB/8923规定的Sa2.5~Sa3.0级。可选用喷砂或电动工具除锈。补口搭接部位的聚乙烯层应打磨至表面粗糙。其端部进行坡口处理，坡角其端部进行坡口处理，坡角不大于30度，然后用火焰加热器队补口部位进行预热。防腐热缩套与聚乙烯防腐层搭接宽度不小于100mm。如果湿度大于85%或下雨、雪天应停止施工。

防腐钢管补口电热熔套规格

产品详情（1）现在电热熔套设备通常用的是电加热，分为电阻加热和感应加热，加热片装于机身、机脖、机头各部分。加热装置由外部加热筒内的塑料，使之升温，以达到工艺操作所需要的温度。（2）冷却装置是为了保证原料处于工艺要求的温度范围而设置的。具体说是为了排除螺杆旋转的剪切摩擦产生的多余热量，以避免温度过高使塑料分解、焦烧或定型困难。机筒冷却分为水冷与风冷两种，一般中小型电热熔套设备采用风冷比较

合适，大型则多采用水冷或两种形式结合冷却；螺杆冷却主要采用中心水冷，目的是增加物料固体输送率，稳定出胶量，同时提高产品质量；但在料斗处的冷却，一是为了加强对固体物料的输送作用，防止因升温使原料粒发粘堵塞料口，二是保证传动部分正常工作。